

===== PAJ =====

TI - MANUFACTURE OF INK JET HEAD

AB - PURPOSE: To enable operation to be made easy by obtaining good printing quality by removing errors on cladding or by reducing a cost by improving an operational property by a method wherein a nozzle and an ink passage are integrally formed.

- CONSTITUTION: Photosetting resin 13 is casted into a metal mold 11, and a masking plate 14 is put on the photosetting resin 13 while it is being slightly thrust into that in order to form a nozzle. Then, when the photosetting resin is exposed from the masking plate 14 side, the photosetting resin 13 irradiated with ultraviolet light excepting a film 15 is hardened. After exposure, the metal mold 11 is removed and the photosetting resin 13 is washed with acetone or the like. A nozzle 16 and an ink passage 17 are formed by washing away. A vibrating plate 18 is bonded to the photosetting resin 13 by use of a photosetting adhesive, and lastly the masking plate 14 is peeled off. An ink jet head 19 is thus manufactured. Since the nozzle 16 and the ink passage 17 are made to be thus integrally formed, there is no error when the nozzle plate is cladded on a passage plate, and there is no-positional shift between the nozzle plate and the passage plate. Consequently excellent printing quality can be obtained.

PN - JP6023993 - 940201

PD - 94-02-01

ABD - 940426

ABV - 018229

AP - JP920178756 920707

GR - M1598

PA - FUJITSU LTD

IN - TANIGUCHI OSAMU; others: 02

I - B41J2/16

(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-23993

(43)公開日 平成6年(1994)2月1日

(51)Int.Cl.⁵

B 4 1 J 2/16

識別記号

庁内整理番号

F I

技術表示箇所

9012-2C

B 4 1 J 3/ 04

1 0 3 H

審査請求 未請求 請求項の数 2 (全 6 頁)

(21)出願番号 特願平4-178756

(22)出願日 平成4年(1992)7月7日

(71)出願人 000005223

富士通株式会社

神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地

(72)発明者 谷口 修

神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地

富士通株式会社内

(72)発明者 中澤 明

神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地

富士通株式会社内

(72)発明者 菊地 英幸

神奈川県川崎市中原区上小田中1015番地

富士通株式会社内

(74)代理人 弁理士 宮内 佐一郎 (外1名)

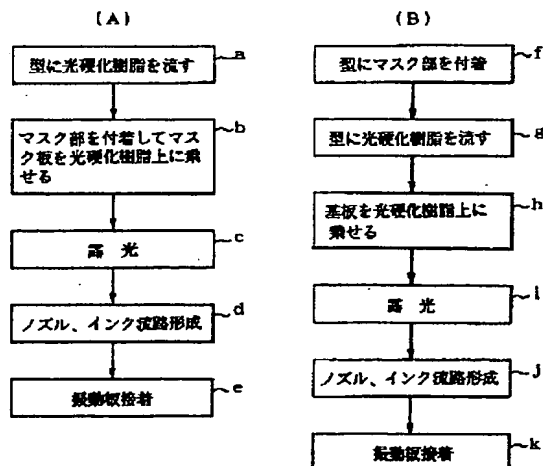
(54)【発明の名称】 インクジェットヘッドの製造方法

(57)【要約】 (修正有)

【目的】 インクジェットヘッドの製造方法に関し、良好な印字品位を得ることができ、作業性を向上させ、コストを低減することを目的とする。

【構成】 インク流路を形成するための凹凸が形成されている型に光硬化樹脂を流し (a)、光透過性のマスク板を前記光硬化樹脂上に乗せ (b)、露光して光硬化樹脂を硬化させ (c)、硬化しない樹脂部分を洗浄してノズルとインク流路を形成し (d)、光硬化接着剤により振動板を前記光硬化樹脂に接着する (e) ようにした。

本発明の原価説明図



1

【特許請求の範囲】

【請求項1】インク流路を形成するための凹凸が形成されている型に光硬化樹脂を流し(a)、次にノズルを形成するための光を遮断するマスク部を所定の位置に設けた光透過性のマスク板を前記光硬化樹脂上に乗せ

(b)、次に露光して前記光硬化樹脂を硬化させ

(c)、次に前記型を剥がし硬化しない樹脂部分を洗浄してノズルとインク流路を形成し(d)、次に光硬化接着剤により振動板を前記光硬化樹脂に接着する(e)ことを特徴とするインクジェットヘッドの製造方法。

【請求項2】インク流路を形成するための凹凸が形成されている光透過性の型にノズルを形成するため光を遮断するマスク部を所定の位置に設け(f)、次に前記型に光硬化樹脂を流し(g)、次に基板を前記光硬化樹脂上に乗せ(h)、次に露光して前記光硬化樹脂を硬化させ(i)、次に型を剥がし硬化しない樹脂部分を洗浄してノズルを形成し(j)、次に光硬化接着剤により振動板を前記光硬化樹脂に接着する(k)ことを特徴とするインクジェットヘッドの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、プリンタ用のインクジェットヘッドの製造方法に関する。ノンインパクト記録法は、記録時に於ける騒音の発生が小さいという利点があり、最近活発に研究が行われている。その中で、高速記録が可能であり、しかもいわゆる普通紙に特別の定着処理を必要とせずに記録が行えるインクジェット記録法は、極めて有力な記録法であって、これまでに様々な方法が考案され、改良が加えられて商品化されたものもあれば、現在もお実用化への努力が続けられているものもある。

【0002】このようなインクジェット記録法は、いわゆるインクと称される記録液の液滴(droplet)を飛翔させ、これを被記録材に付着させて記録を行うものである。このインクジェット記録法において、記録液を噴射する手段としてインクジェットヘッドが用いられる。

【0003】したがって、印字品位が優れた記録を得るためには、ドットの位置ずれなどを生じない優れたインクジェットヘッドを製造することが必要となる。

【0004】

【従来の技術】従来のインクジェットヘッドの製造方法としては、例えば図15に示すようなものがある。図15において、1は、例えばステンレスなどの金属より形成されるノズル板であり、ノズル板1には複数のノズル2が形成されている。

【0005】3は、例えば光硬化樹脂により形成された流路板であり、流路板3にはインク流路4が形成されている。5は、例えばステンレスなどの金属により形成された振動板であり、振動板5には振動を与える駆動源と

2

としての図示しない圧電素子が接着される。インクジェットヘッドはこれらのノズル板1、流路板3および振動板5を張り合わせて構成される。

【0006】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、このような従来のインクジェットヘッドの製造方法にあっては、ノズル板と流路板の張り合わせのばらつきにより、ノズル板と流路板の位置ずれが生じ、これによりインクの圧力伝動に影響を与え、インク粒子速度のばらつきとなり、ドットの位置ずれとなり、その結果、印字品位が悪化するという問題点があった。

【0007】また、ノズル板と流路板を張り付ける作業が必要であり、作業性が悪化し、コストも上昇するという問題点もあった。本発明は、このような従来の問題点に鑑みてなされたものであって、ノズルとインク流路を一体に形成することで、良好な印字品位を得ることができ、作業性を向上させ、コストを低減することを目的としている。

【0008】

20 【課題を解決するための手段】図1(A)は請求項1の発明の原理説明図である。図1(A)において、aはインク流路を形成するための凹凸が形成されている型に光硬化樹脂を流す工程、bはノズルを形成するための光を遮断するマスク部を所定の位置に設けた光透過性のマスク板を前記光硬化樹脂上に乗せる工程、cは露光して前記光硬化樹脂を硬化させる工程、dは次に前記型を剥がし硬化しない樹脂部分を洗浄してノズルとインク流路を形成する工程、eは光硬化接着剤により振動板を前記光硬化樹脂に接着することを特徴とする工程である。

30 【0009】次に、図1(B)は請求項2の発明の原理説明図である。図1(B)において、fはインク流路を形成するための凹凸が形成されている光透過性の型にノズルを形成するため光を遮断するマスク部を所定の位置に設ける工程、gは前記型に光硬化樹脂を流す工程、hは基板を前記光硬化樹脂上に乗せる工程、iは露光して前記光硬化樹脂を硬化させる工程、jは型を剥がし硬化しない樹脂部分を洗浄してノズルとインク流路を形成する工程、kは光硬化接着剤により振動板を前記光硬化樹脂に接着する工程である。

40 【0010】

【作用】請求項1の発明においては、ノズルとインク流路を一体に形成するようにしたため、従来のように、ノズル板と流路板を張り合わせるときの張り合わせ誤差がなく、ノズル板と流路板の位置ずれが生じないので、良好な印字品位を得ることができる。

【0011】また、従来のように、ノズル板と流路板を張り付ける作業が必要でないため、作業性を向上させることができ、コストを低減することができる。次に、請求項2の発明においても、ノズルとインク流路を一体に形成するようにしたため、前記実施例と同様に良好な印

50

字品位を得ることができ、また、作業性を向上させることができ、コストを低減することができる。

【0012】さらに、マスク板が不要で型との位置合わせがないため、位置ずれもなく、作業が容易になる。

【0013】

【実施例】以下、本発明の実施例を図面に基づいて説明する。図2～図7は本発明の一実施例を示す図である。図2は工程1を示す図である。図2において、11は型としての金型（マスク板）であり、金型11にはインク流路となる凹凸部12がエッチングにより形成されている。

【0014】まず、図2のように、金型11に光硬化樹脂13を流す。光硬化樹脂13としては、金型11には精細なパターンが形成されているため、低粘度のものをを用いる。次に、図3に示すように、ノズル形成のためマスク板14を若干押し込みながら光硬化樹脂13上に乗せる。

【0015】マスク板14には、ノズル径に見合うような大きさにCr蒸着によるマスク部としての膜15を所定の位置に付着させている。また、マスク板14としては光透過性のもの、例えばガラス板を用いる。次に、図4に示すように、マスク板14側から露光する。これにより、膜15以外の紫外線が照射した光硬化樹脂13が硬化する。

【0016】次に、図5に示すように、露光後、金型11を静かに剥がし（事前に離型材を塗布してもよい）、アセトンなどで60秒程度作製した光硬化樹脂13を洗浄する。ノズル位置では膜15があるため、紫外線が通らないので、その部分の光硬化樹脂13が硬化せず、洗浄により洗い流されてノズル16とインク流路17が形成される。

【0017】次に、図6に示すように、光硬化性接着材を用いて振動板18を光硬化樹脂13に接着する。最後にマスク板14を静かに剥がす。こうして、図7に示すように、インクジェットヘッド19が製造される。このように、光硬化樹脂13によりノズル16とインク流路17を一体に形成するようにしたため、従来のように、ノズル板と流路板を張り合わせたときの誤差がなく、ノズル板と流路板の位置ずれが生じない。その結果、良好な印字品位を得ることができる。

【0018】また、従来のように、ノズル板と流路板を張り付ける作業が必要でないため、作業性を向上させることができ、コストを低減することができる。次に、図8～図14は本発明の他の実施例を示す図である。まず、図8に示すように、光透過性の良い型（マスク板）21に、ノズル形成のために、ノズル径に見合うような大きさのCr蒸着による膜22を所定の位置に付着させる。型21には、インク流路となる凹凸部23がエッチングにより予め形成されている。型21としては感光性ガラスを用いると良い。

【0019】次に、図9に示すように、型21上に光硬化樹脂24を流し、光硬化樹脂24としては、型21には、精査なパターンが形成されているため、低粘度のものをを用いる。次に、図10に示すように、基板25を若干押し込みながら光硬化樹脂24上に乗せる。基板25としては通常のガラス板で良い。

【0020】次に、図11に示すように、型21側から露光する。これにより、膜22以外の紫外線が照射した光硬化樹脂24が硬化する。次に、図12に示すように、露光後、型21を静かに剥がし（事前に離型材を塗布しても良い）、アセトンなどで60秒程度作製した光硬化樹脂24を洗浄する。ノズル位置では紫外線が通らないので、光硬化樹脂24が硬化せず、洗浄により洗い流されてノズル26とインク流路27が形成される。

【0021】次に、図13に示すように、光硬化性接着材を用いて振動板28を光硬化樹脂24を接着し、最後に、基板25を静かに剥がす。こうして、図14に示すような、インクジェットヘッド29が製造される。本実施例においても、ノズル26とインク流路27を一体に形成するようにしたため、従来のようなノズル板と流路板の張り合わせの誤差がなく、良好なインク品位を得ることができる。また、ノズル板と流路板を張り付ける作業がなく、作業性を向上させることができ、コストを低減することができる。

【0022】さらに、マスク板14が不要で、型21との位置合わせもないので、位置ずれがなく、作業も容易になる。なお、前記実施例および本実施例で得られたインクジェットヘッド19、29を、シアン、マゼンタ、イエロ、ブラックの各色用としてそれぞれ使い、4個のヘッドを1個にまとめることにより、カラー印字を行うことが可能になる。

【0023】

【発明の効果】以上説明してきたように、本発明によれば、ノズルとインク流路を一体に形成するようにしたため、張り合わせの誤差がなく、良好な印字品位を得ることができる。また、作業性を向上させることができ、コストを低減することができる。さらに、型とマスク板との位置合わせもなく、作業が容易になる。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の原理説明図

【図2】本発明の一実施例に係る工程1を示す図

【図3】工程2を示す図

【図4】工程3を示す図

【図5】工程4を示す図

【図6】工程5を示す図

【図7】インクジェットヘッドを示す図

【図8】本発明の他の実施例に係る工程1を示す図

【図9】工程2を示す図

【図10】工程3を示す図

【図11】工程4を示す図

5

6

【図12】工程5を示す図

【図13】工程6を示す図

【図14】インクジェットヘッドの示す図

【図15】従来例を示す図

【符号の説明】

11, 21: 金型(型)

12, 23: 凹凸部

13, 24: 光硬化樹脂

14: マスク板

15, 22: 膜(マスク部)

16, 26: ノズル

17, 27: インク流路

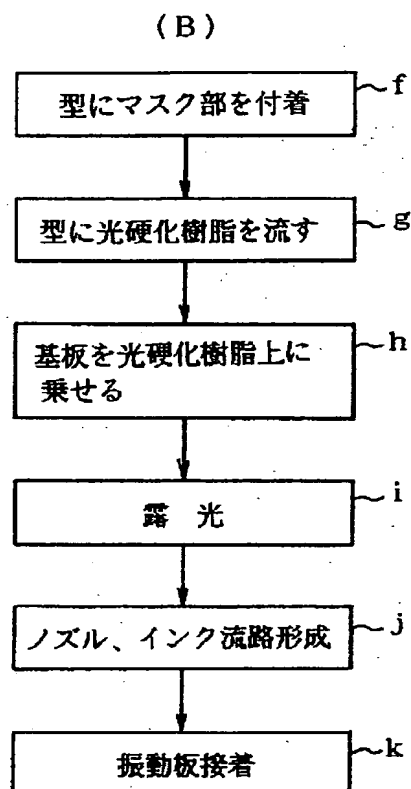
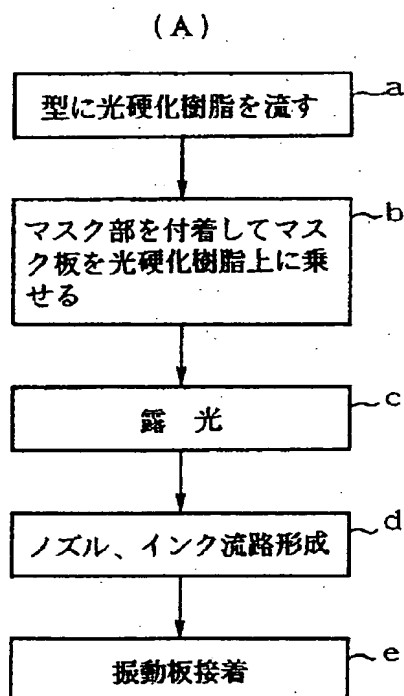
18, 28: 振動板

19, 29: インクジェットヘッド

25: 基板

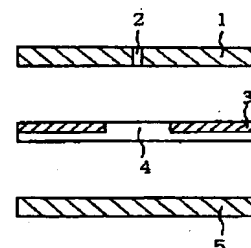
【図1】

本発明の原理説明図



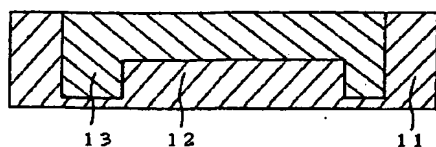
【図15】

従来例を示す図



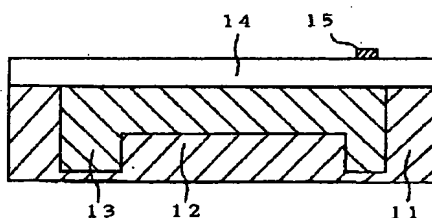
【図2】

本発明の一実施例に係る工程1を示す図



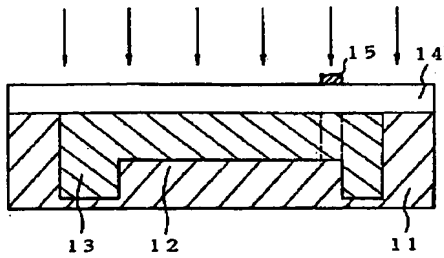
【図3】

工程2を示す図



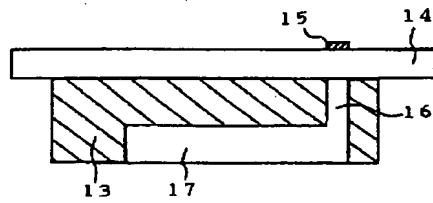
【図4】

工程3を示す図



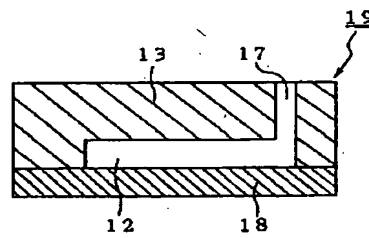
【図5】

工程4を示す図



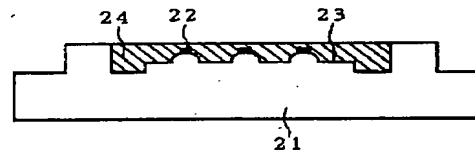
【図7】

インクジェットヘッドを示す図



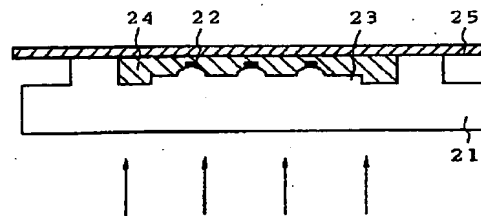
【図9】

工程2を示す図



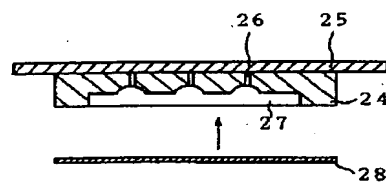
【図11】

工程4を示す図



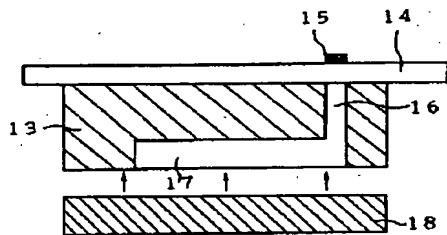
【図13】

工程6を示す図



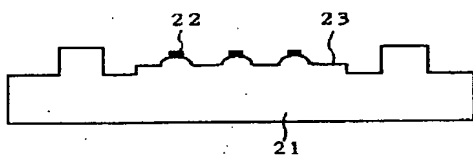
【図6】

工程5を示す図



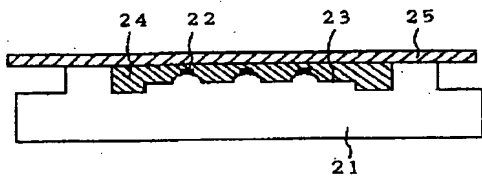
【図8】

本発明の他の実施例に係る工程1を示す図



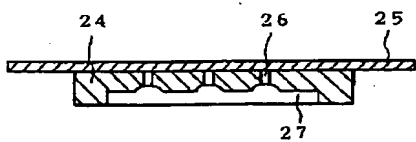
【図10】

工程3を示す図



【図12】

工程5を示す図



【図14】

インクジェットヘッドの示す図

